SKIL ...the power tool people with new ideas!

SKIL ... innovateurs dans la fabrication des outils mécaniques!

INSTRUCTION MANUAL

OPERATION ENTRETIEN



SKILSAWS
MODELS 552C, 553C AND 554C

SCIES CIRCULAIRES SKILSAW
MODELES 552C, 553C ET 554C



SKIL CORPORATION (CANADA)
TORONTO, ONTARIO

INTRODUCTION

We at SKIL are pleased to add you to the millions of satisfied users of SKIL Power Tools. We recommend that you read this Instruction Manual before using the tool and keep it handy so that it can be referred to when necessary.

SKIL Corporation has been making quality power tools since 1924 and now manufactures hundreds of time and labor saving power tools and accessories for the home and professional user.

SKIL Portable Electric, Air, Battery and gas engine operated Tools are made from precision machined parts, using the latest in materials, machines, and processes.

Each SKIL Tool is built to give years of satisfactory, dependable service. To keep your tool functioning properly, use it within its stated capacity, do not abuse it; and for your regular maintenance and service, see your nearest SKIL Service Center. (See back page).

Soyez les bienvenus parmi les milliers d'utilisateurs satisfaits des outils SKIL.

La Corporation SKIL fabrique des outils électriques depuis 1924. Aujourd'hui, la compagnie produit des centaines d'outils électriques, pneumatiques, à batteries et à essence, ainsi que tous les accessoires nécessaires, destinés à l'usage du bricoleur comme du professionnel.

Nous vous invitons à lire ce manuel avant de vous servir de votre outil. Consultez-le chaque fois que l'occasion se présente.

Votre outil SKIL saura ainsi vous fournir un service sûr et satisfaisant pendant de longues années. Pour le garder en bon état, utilisez-le normalement, au régime de puissance prescrit, et donnez-lui les soins qu'il exige. Pour l'entretien de ces outils, consultez votre centre d'entretien le plus proche. (Voir au dos).



GUARANTEE

Every SKIL product is thoroughly tested and inspected before it leaves our factory. Should it fail to give satisfactory service, return the complete product to our nearest Factory Service Center, or to a SKIL Authorized Service Station, with transportation charges prepaid. We guarantee to replace free of charge any part or parts found by us to be defective due to faulty material or workmanship, provided repairs have not been made or attempted by others. This guarantee does not cover damage caused by misuse, negligent handling, or normal "wear and tear." No other guarantee, written or verbal, on our products is authorized by us.

GARANTIE

Tous les produits SKIL sont soigneusement vérifiés à leur départ de l'usine. S'ils ne donnent pas satisfaction, veuillez retourner le produit complet, port payé, au centre d'entretien de l'usine le plus proche, ou à un poste d'entretien SKIL autorisé. Nous garantissons le remplacement gratuit de toute(s) pièce(s) que nous jugerons défectueuse(s) par suite de la qualité des matières ou de la fabrication, pourvu que personne n'ait essayé la réparation. Cette garantie ne couvre pas les défauts imputables à un mauvais usage, à la négligence ou à une usure normale. Nous n'autorisons aucune autre garantie, écrite ou verbale pour nos produits.

SPECIFICATIONS — CARACTERISTIQUES

For information on voltage, amperage rating, capacity, RPM's and type of motor, refer to the nameplate attached to your tool.

Pour tous renseignements sur la tension, le régime d'ampérage, la capacité, la vitesse et le genre de moteur de votre outil, voir la plaque d'identification.

PRELIMINARY INSTRUCTIONS PRELIMINAIRES

Voltage

To prevent both a reduction in power and possible damage to the motor, use a power source that is within 10% of the voltage specified on the nameplate. Do not use the tool on an overloaded line.

Grounding

This tool is equipped with a three-wire grounding cord and a three-prong grounding plug which are required by the U.S. National Electric Code and approved by Underwriters' Laboratories and the Canadian Standards Association.

If your outlet has a properly grounded, three-cavity receptacle, your saw should be automatically grounded (see Fig. 1).

If the tool is disassembled or if the cord is replaced, be sure to connect the ground wire to the tool housing, not to the switch.

Warning

If you must work in a damp or wet location, protect yourself further against a possible electric shock by wearing rubber gloves and rubber footwear.

Extension cords

When an extension cord is required to reach an electric outlet, use a cord with a wire gauge large enough to carry the current to the tool at the required voltage. An undersized extension cord will cause a serious drop in voltage when the tool is under load, which could result in a reduction in power and damage to the motor and wiring through overheating. (See Fig. 2).

Tension

Pour éviter une réduction de la puissance et des risques de dommage au moteur, il faut utiliser une source de courant qui reste, à 10% près, dans les limites de tension indiquées sur la plaque d'identification. Ne pas utiliser la scie sur une ligne surchargée.

Mise à la terre

Cet outil est équipé d'un cordon à trois conducteurs avec fiche tripolaire pour la mise à la terre; une protection exigée par la National Electric Code des E.U. et approuvée par les Underwriters' Laboratories et la Canadian Standards Association. Ne pas enlever la pointe de mise à la terre; elle est là pour la protection de l'utilisateur.

Si vous branchez la scie sur une prise de courant tripolaire reliée à la terre, elle se trouve automatiquement mise à la terre. (Voir Fig. 1).

Après le demontage ou le remplacement du cordon, reliez bien le fil de terre au carter de la scie et non à l'interrupteur.

Attention

Si vous travaillez dans un endroit humide, portez des gants et des couvre-chaussures en caoutchouc, pour plus de protection contre les décharges.

Cordons de rallonge

Si on utilise un cordon de rallonge pour travailler loin de la prise de courant, veiller à ce qu'il soit d'un calibre suffisant pour transporter le courant sans chute de tension excessive. Un cordon de rallonge de trop faible calibre cause une forte baisse de tension quand l'outil est en charge, ce qui peut aboutir à une réduction de la puissance disponible et dommager le moteur et le câblage par suite de l'échauffement. (Voir Fig. 2).

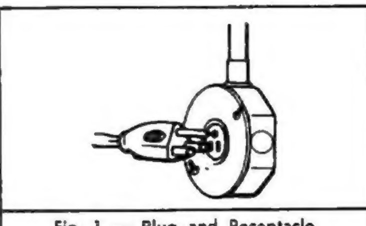


Fig. 1 — Plug and Receptacle
— Fiche et prise

Ft. - pd	Gauge Dim.	Ft. - pd	Gauge Dim.
100	16	300	12
200	14	400	10

Fig. 2

The above gauges are for 115V. For 220V, lengths can be doubled.

Les dim. ci-dessus sont pour 115V. Doubler la longueur pour 220V.

OPERATING INSTRUCTIONS — UTILISATION DE LA SCIE

Changing Blades

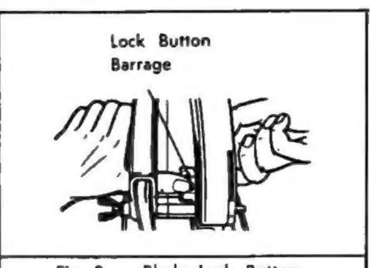


Fig. 3 — Blade Lock Button
— Barrage de la lame

CAUTION: Always disconnect the plug before changing blades.

The lock button engages and locks the saw shaft, permitting fast, easy blade changes (see Fig. 3).

1. Press the lock button, located behind the upper guard, to loosen the saw stud.
2. Turn the saw stud counter-clockwise with the wrench supplied.
3. Remove the stud and the outer washer.
4. Retract the lower guard as far as it will go.
5. Fit the blade through the rectangular opening in the foot and slide it up and over the saw shaft and onto the inner washer. Be sure points on teeth face the same direction as arrow on lower guard.
6. Release the lower guard.
7. Assemble the outer washer on the shaft and thread the saw stud snug with the fingers.
8. Press the locking button once again to prevent the saw shaft and blade from turning.
9. Then, with the wrench, tighten stud to point of slight resistance. If the blade slips too much during normal use, tighten stud a bit more. Make these adjustments each time you mount a blade on your saw.

When you adjust the blade stud porperly the clutch permits the shaft to make an extra ¼ to ½ turn if the blade meets excessive resistance and stops suddenly. This protects saw components from "shock overload" and lessens "kickback" by letting motor, gears and shaft stop less abruptly if blade should bind or jam to a stop.

This "Vari-Torque" feature permits you to adjust blade slippage to your requirement. However, over-tightening prevents clutch from slipping, thus eliminating protection to motor and mechanical parts if the blade jams.

Switch

If the motor should stall due to a dull blade or excessive pressure, release the switch at once and lift the saw out of its cut. Do not turn the switch on and off while the saw is under load. This will greatly increase the switch life.

Blade Guards

The blade guards are for your protection. The lower guard is a telescoping guard that retracts automatically up into the upper guard as the blade enters its cut. The lower guard has a safety handle for lifting.

If it does not move freely:

1. Remove the blade.
2. Blow out or clean off all excess sawdust with a brush or a soft cloth.
3. Apply kerosene liberally around the center of the guard on both sides.

Do not use a saw on which the blade guards are not working properly.

NOTE: If the guard still does not move freely, the spring may have to be replaced.

WARNING: Never grasp the lower guard at any place but the safety lift handle.

Depth of Cut

The proper depth of cut is critically important when cutting thin materials such as sheets of plywood, wood veneer, plastic and non-ferrous metals. Selection of the right blade is important, but even the right blade may fail in cutting some thin materials if it is not set for the proper depth of cut.

Changement des lames

Précaution: Toujours débrancher la fiche avant de changer la lame.

Le barrage de la lame bloque l'axe de la scie, permet le changement rapide et facile de la lame (voir Fig. 3).

1. Presser le bouton de barrage, placé derrière la garde supérieure, et dévisser le goujon.
2. Tourner le goujon à gauche avec la clé fournie à cette fin.
3. Enlever le goujon et la rondelle extérieure.
4. Relever la garde protectrice inférieure de la lame aussi loin que possible.
5. Passer la lame dans l'ouverture rectangulaire du pied, la glissant sur la scie et la déposant sur la rondelle intérieure. Pointer les dents dans la direction de rotation indiquée par la flèche sur la garde protectrice inférieure.
6. Laisser retomber la garde protectrice inférieure.
7. Replacer la rondelle extérieure sur l'arbre. Serrer le goujon autant que possible avec les doigts.
8. Presser de nouveau sur le barrage et bloquer l'axe et la lame.
9. Avec la clé, serrer le goujon à résistance légère. Si la lame glisse trop, resserrer le goujon. Ajuster ainsi le goujon chaque fois qu'il faut changer la lame.

En ajustant ainsi le goujon de la lame, ce genre d'embrayage donne un jeu d'un quart à un demi-tour dans tout coincement soudain de la lame. Ceci empêche les "retours arrière" et les surcharges par choc en permettant un arrêt moins abrupt du moteur, des engrenages et de l'axe.

Grâce à cet ajustement "Vari-Torque", l'utilisateur peut choisir la tension désirée. Serrer le goujon à fond elimine toutefois cet embrayage et, il s'ensuit, toute protection du moteur et du mécanisme si la lame se coince.

Interrupteur

Si le moteur bloque dû à une lame émoussée ou à une pression trop forte, il faut relâcher l'interrupteur immédiatement et lever la scie en dehors de la coupe. Il ne faut pas presser la détente de l'interrupteur lorsque la scie est bloquée. Cette mesure de précaution aura pour effet de conserver en bon état les contacts de l'interrupteur et d'en prolonger la durée.

Gardes de la lame

Les gardes de lame sont votre protection. La garde protectrice du bas entre automatiquement dans le garde protectrice du haut lorsqu'on engage la coupe.

La garde du bas est munie d'une poignée de sécurité pour le soulèvement.

Si la garde du bas coince:

1. Enlever la lame.
2. Souffler à l'air comprimé ou nettoyer tout excès de bran de scie avec un pinceau ou un linge doux.
3. Appliquer généreusement du kérosène à l'intérieur et à l'extérieur du protecteur.

Ne jamais vous servir d'une scie dont les gardes ne fonctionnent pas bien.

N.B.: Si la garde continue de coincer, il est possible que vous ayez besoin de remplacer le ressort.

ATTENTION: Il ne faut toucher la garde protectrice du bas ailleurs que sur la poignée de sécurité.

Profondeur de coupe

Un réglage approprié de la profondeur de coupe est très important pour les matériaux minces comme contreplaqués, placages de bois, plastiques et métaux non-ferreux. Le choix de la lame est aussi très important, mais même la bonne lame peut faillir dans les matériaux minces si elle n'est pas réglée à la bonne profondeur de coupe.

Afin d'obtenir une coupe parfaite, il est préférable de commencer par une coupe peu profonde et d'en augmenter graduellement la profondeur.

En principe une coupe peu profonde produit de meilleurs résultats sur les matériaux minces. En voici les raisons:

Experiment with the depth of cut, trying shallower cuts first and then proceeding to deeper ones.

In general, a shallow depth of cut works best on thin materials because with this depth:

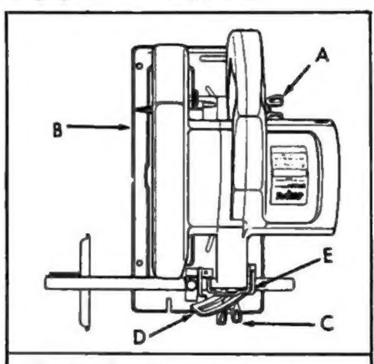
1. Teeth tend to "mill" the work from the edge rather than "impacting" it sharply from below.
2. More teeth are actually in the cut at all times, with their tips in contact with the work.
3. Shallow depth of cut for thin materials produces less vibration, giving a smoother cut with less chipping to top surface.

Do not assume that a minimum depth of cut is best for all thin materials.

When cutting thick materials (such as common framing lumber), a maximum depth of cut gives faster cutting and places less load upon the saw.

Depth Adjustment

To adjust for depth, set the foot on the edge of the material with the blade hanging over the edge, and:



A - Depth adjustment wingnut
B - Foot
C - Bevel adjustment wingnut
D - Quadrant
E - Locating Notch

A - Levier de réglage de profondeur
B - Pied
C - Ecrou à ailettes
D - Cadran
E - Encoche de réglage d'angle

Fig. 4 — Depth and Bevel Adjustment
— Réglage pour profondeur de coupes et pour coupes à angles

1. Les dents couperont la pièce du bout de leurs pointes au lieu de la frapper et de l'écraser du bas.
2. Vous obtiendrez un arc de contact plus long conséquemment il y aura plus de dents en contact avec la pièce.
3. Une coupe peu profonde dans les matériaux minces produira moins de vibration, donnera une coupe plus douce et moins d'éclats de surface.

Pour les matériaux plus épais (tel que le bois de charpente ordinaire), un réglage maximum de profondeur donne une coupe plus rapide et exige moins d'efforts de la scie.

Réglage de profondeur de coupe

Pour régler la profondeur, placer le pied de façon à ce que la lame dépasse le bord du matériel à couper, et:

1. Desserrer le levier de réglage de profondeur (voir Fig. 4).
2. Tenir l'arrière du pied sur la pièce et lever la scie par la poignée jusqu'à ce que la lame soit à la bonne profondeur.
3. Resserrer le levier.

Réglage pour coupes à angles

Les coupes à angle de 0° a 45° peuvent se faire avec votre scie. Afin de vous assurer que vous avez le bon angle il est préférable de faire une coupe dans une pièce que vous n'utiliserez pas.

Pour réglage à angle:

1. Placer la scie de façon à ce que la lame soit vers le haut.
2. Desserrer l'écrou à ailettes situé en avant de la scie (voir Fig. 4).
3. Tenir la scie par la poignée et incliner le pied.
4. Aligner à l'angle désiré en vous servant des indications sur le cadran.
5. Serrer l'écrou à ailettes.

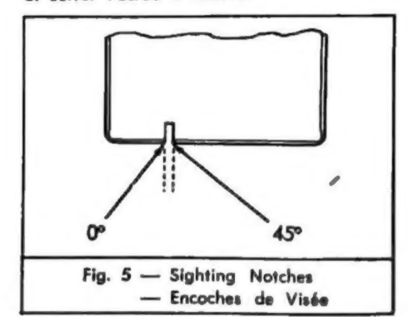


Fig. 5 — Sighting Notches
— Encoches de Visée

1. Loosen the depth adjustment wing nut (see Fig. 4).
2. Hold the back end of the foot down, and lift up on the handle until the saw blade protrudes below the foot to the desired depth of cut.
3. Tighten the wing nut.

Bevel Adjustment

Angle cuts can be made from 0 to 45°. It is best to try your first cut on a piece of scrap material after changing the bevel adjustment.

To make a bevel adjustment:

1. Set the saw erect on its motor housing with the saw blade on top
2. Loosen the bevel adjustment wing nut at the front of the saw (see Fig. 4).
3. Hold on to the handle of the saw and tilt the foot.
4. Line up the desired graduation on the quadrant with the locating notch on the bracket.
5. Tighten the wing nut.

Sighting Notch

Line up the scribed line with the proper slighting notch (see Fig. 5).

Cross Cuts

To start a cut, rest the front edge of the foot on the work without letting the blade come in contact. Line up the sighting notch on the foot with the scribed line. Hold the handle firmly and squeeze the trigger switch. Allow the blade to reach full speed, then guide the saw into the work with light, but steady pressure. Do not force. Keep your right arm in line with the blade.

When the cut is finished, release the switch before lifting the saw from the work.

The wide part of the foot should rest on the supported portion of the work, not on the waste being cut (see Fig. 6).

Rip Cuts

Long lengths of lumber can be ripped by following a scribed line with the sighting notch on the foot or by using a rip fence (optional at extra cost).

An adjustable rip fence makes ripping easier and more accurate. It eliminates measuring and marking the material and is especially useful when making repetitive cuts (see Fig. 7).

The rip fence can be inserted on either side of the foot.

Encoche de visée

Après que vous aurez fait un trait sur votre pièce à couper il vous faudra suivre ce trait avec le côté de l'encoche d'angle désiré (voir Fig. 5).

Coupes en travers

Placer la partie avant du pied sur la pièce à couper sans y engager la lame. Aligner l'encoche de visée avec le trait que vous aurez fait au préalable. Tenir la scie fermement par la poignée et mettre le moteur en marche. Attendre que la lame atteigne sa pleine vitesse, l'engager dans la pièce tout en exerçant une pression uniforme sans effort. Il ne faut pas employer une trop grande pression. Tenir votre bras droit en ligne avec la lame. Couper le courant avant d'enlever la scie de la pièce à la fin de la coupe. La partie la plus large du pied doit reposer sur la partie supportée de la pièce à couper.

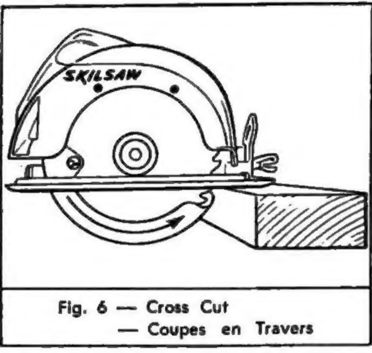


Fig. 6 — Cross Cut
— Coupes en Travers

Coupes de refente

De grandes longueurs de bois peuvent être coupées en suivant un trait avec l'encoche de visée ou en employant une réglette (il faut se procurer cette réglette à coût additionel).

La réglette ajustable vous permettra de faire des coupes de refente beaucoup plus facilement et beaucoup plus précises. L'usage de cette réglette élimine la nécessité de mesurer et de marquer le matériel à couper. Elle est très utile lorqu'il s'agit de faire plusieurs coupes de même largeur (voir Fig. 7).

La réglette peut se placer d'un côté ou autre du pied.

On mesure la largeur de coupe de la lame à la barre transversale de la réglette.

The width of cut must be measured from the blade to the rip fence cross bar.

After setting the rip fence to the width of cut desired, tighten the thumb screw firmly.

Pocket Cuts

To make pocket cuts, the blade should be set to the maximum cutting depth.

1. With the switch off, rest the front edge of the saw on the work (see Fig. 8).
2. Line up the sighting notch with the line of cut.
3. Lift the lower blade guard with the safety handle. Be sure that the switch is still off and that the teeth of the blade do not touch the work.

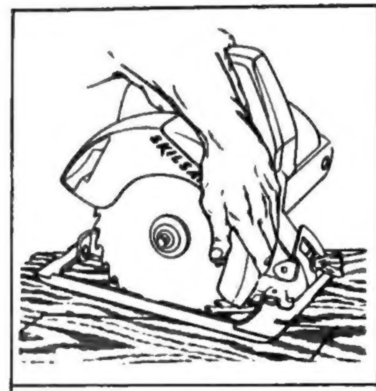


Fig. 8 — Making Pocket Cut
— Coupe en Creusant

4. Start the motor and, using the front edge of the foot as a pivot, lower the saw until the blade cuts through the work and the foot rests flat.
5. Release the safety handle to drop the lower guard, and follow the line of cut.
6. Turn the saw around to make a short cutback. Be careful never to pull the saw backward in the cut while the motor is running. Avoid the danger of kickback.

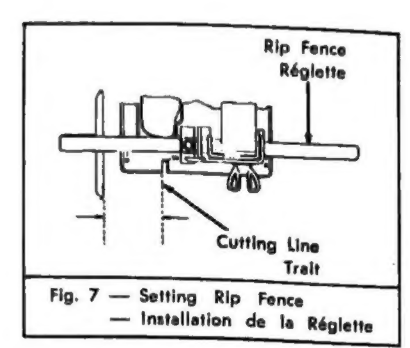


Fig. 7 — Setting Rip Fence
— Installation de la Réglette

Après avoir placé la réglette à la largeur de coupe désirée, on serre l'écrou fermement.

Coupes en creusant

Pour les coupes en creusant la lame doit être toujours à sa pleine profondeur de coupe.

1. Couper le courant et poser l'avant du pied sur la pièce (voir Fig. 8).
2. Aligner l'encoche de visée avec le trait de coupe.
3. Relever la garde protectrice du bas avec la poignée de sécurité. Vous assurer que le courant est coupé et que les dents de la lame ne touchent pas la pièce.
4. Mettre le moteur en marche, utilisant l'avant du pied comme pivot, abaisser la scie jusqu'à ce que la lame coupe à travers la pièce et que le pied repose à plat.
5. Laisser descendre la garde protectrice du bas sur la pièce et suivre le trait jusqu'au bout.
6. Tourner la scie et insérer la lame dans la coupe afin de scier la partie de la pièce qui était à l'arrière de la scie lorsque la coupe a été commencée. Ne jamais tirer la scie en arrière dans la coupe pendant que le moteur est en marche; éviter le danger d'un contre-coup.

SAFETY PRECAUTIONS — MESURES DE SECURITE

1. Always ground saw. This is particularly important when working on wet materials or in damp locations.
2. Disconnect plug before changing blade, lubricating or inspecting.
3. Never clamp or wedge safety telescopic guard in open position. Raise guard only with safety lifting handle.
4. Secure small pieces of wood firmly before cutting. Never hold a piece of wood free in one hand or across your knee while cutting.
5. Do not run saw while carrying it at your side.
6. Wear safety goggles when there is danger of flying particles hitting.

CAUTION: Always be certain that the lower guard is working properly before operating the saw. Check the rubber stop on the upper guard to insure that it engages the lower guard.

1. Toujours faire une bonne mise à la terre. Ceci est très important quand vous travaillez sur des matériaux mouillés ou dans des endroits humides.
2. Débrancher la scie avant de changer de lame, de la lubrifier ou de la vérifier.
3. Ne jamais bloquer la garde protectrice du bas dans la position "ouverte". Pour la soulever il faut toujours le faire avec la poignée de sécurité.
4. Les petites pièces à couper doivent être très bien retenues avant d'engager la coupe. Ne jamais les tenir dans la main ou les appuyer sur le genou.
5. Il ne faut pas que la scie soit en marche lorque vous la transportez.
6. Porter des lunettes de sécurité lorqu'il y a danger d'éclats qui pourraient atteindre vos yeux.

PRECAUTION: Toujours s'assurer que la garde protectrice du bas fonctionne bien avant de mettre la scie en marche. Vérifier l'arrêtoir en caoutchouc placé dans la garde protectrice du haut.

MAINTENANCE INSTRUCTIONS — ENTRETIEN

A regular inspection will reduce maintenance cost and keep your saw in good operating condition. It is suggested with ordinary usage that this be done once a month.

Motor Brushes

A high percentage of portable tool failures can be traced to a lack of attention to the carbon brushes. Check them often, and keep them free from dirt and dust. The brushes should always slide freely in the brush holders without sticking. If the brushes are burned, chipped, or worn shorter than 3/16", they should be replaced.

If the brush springs are damaged, twisted, or have lost their tension, they should be replaced.

To check brushes:

1. Disconnect cord from outlet.
2. Unscrew one of the brush caps on side of motor housing.
3. Lift out brush; note which way it faces, so that it can be returned to its original position.
4. Clean brush holder opening with compressed air or clean cloth.
5. Replace brush and brush cap.
6. Repeat above operations with other brush.

NOTE: When replacing brushes, use SKIL replacement brushes. Always replace both brushes at the same time.

Si vous inspectez régulièrement votre scie en suivant les cónseils spécifiés ci-après, cet outil vous assurera un excellent service; conséquemment il est suggéré de faire cette inspection une fois par mois.

Balais

Beaucoup de pannes ont pour cause le mauvais état des balais de carbonne. Il faut les vérifier souvent et enlever les poussières et les saletés. Les balais doivent toujours coulisser librement dans les porte-balais, sans coller, ni serrer. Remplacer les balais brûlés ou abîmés, ou réduits par l'usure à moins de 3/16".

Remplacer les ressorts des balais s'ils sont endommagés ou s'il ont perdu leur tension.

Pour vérifier les balais:

1. Toujours débrancher le cordon avant de commencer la vérification.
2. Dévisser l'un des capuchons des porte-balais situés sur le côté du carter du moteur.
3. Sortir le balais de carbonne. Bien remarquer sa position dans le porte-balai afin de s'assurer de le replacer dans cette même position.
4. Souffler de l'air comprimé dans l'ouverture du porte-balai ou le nettoyer avec un chiffon.
5. Replacer le balai et le capuchon.
6. Recommencer le même procédé avec l'autre balai.

N.B.: Quand vous changez les balais, n'utilisez que des balais de rechange SKIL. Toujours remplacer les deux balais en même temps.

Armature and Commutator

While checking the brushes, also check the armature commutator. If it is rough or dirty, clean it with 3/0 or finer sandpaper. NEVER USE EMERY CLOTH TO CLEAN THE COMMUTATOR. If it has been deeply grooved by the brushes, send it to your nearest SKIL Service Center.

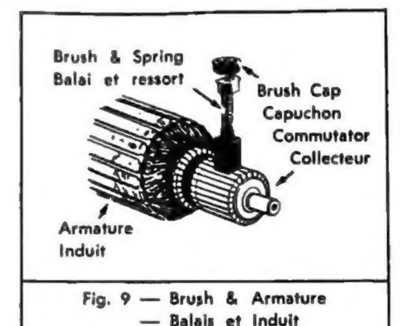


Fig. 9 — Brush & Armature — Balais et Induit

Lubrication

Your saw is completely lubricated at the factory and can be used immediately; however, to lubricate the gear and armature pinion periodically:

1. Remove the saw stud, outer washer and inner washer.
2. Unclip and remove the lower guard spring.
3. Remove the rubber bumper.
4. Loosen the depth adjustment and drop the foot down to minimum depth.
5. Remove the four screws holding the bearing plate and the lower guard to the housing.
6. Lift the lower guard and bearing plate up and over the saw shaft.
7. Clean out old grease with kerosene.
8. Fill ½ to ⅔ full with SKIL Lubricant No. 252.
9. Reassemble all parts.

SKIL Lubricants are specially compounded to give maximum protection under a wide variety of operating conditions and temperatures. We recommend using only SKIL Lubricants.

The wrong kind of lubricant can cause unnecessary damage to your saw since it may fail to maintain the necessary protective film between moving parts.

Induit et collecteur

Quand on examine les balais, il faut aussi vérifier le collecteur. S'il est rugueux ou sale; le nettoyer avec un papier abrasif 3/0 ou plus fin. Ne jamais employer un papier d'émeri. S'il est creusé sensiblement il faut envoyer la scie complète au centre d'entretien SKIL le plus proche.

Lubrification

Votre scie a été complètement lubrifiée à l'usine et vous pouvez conséquemment l'employer immédiatement. Pour lubrifier les engrenages périodiquement il vous faut procéder de la manière suivante:

1. Enlever le goujon, la lame, les rondelles de lame, les balais du moteur, le levier de réglage de profondeur et le boulon du support arrière du pied.
2. Enlever les quatre vis extérieures qui fixent la garde supérieure et le carter des engrenages au carter du moteur.
3. Tirer la garde protectrice du bas pour mettre à découvert les deux vis du bas.
4. Lever les gardes protectrices du haut et du bas pour vérifier le carter des engrenages.
5. Enlever la vieille graisse et essuyer toutes les pièces au kérosène, jamais à la gazoline.
6. Remplir le carter des engrenages à la ½ ou aux ⅔ de lubrifiant SKIL No. 252.
7. Au réassemblage, faire bien attention de monter le support arrière du pied à l'intérieur de la garde protectrice.

Les lubrifiants SKIL sont composés d'éléments spéciaux afin de donner la meilleure protection à votre scie sous usages et températures variés. N'employer que des lubrifiants SKIL.

Un lubrifiant non approprié peut causer des avaries à votre scie car il ne maintiendra pas la couche protectrice nécessaire entre les pièces qui sont en marche.

SKIL SAW BLADES
for all portable and bench saws

LAMES DE SCIES SKIL
pour scies portatives et scies d'établi

Combination — Combinée

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
376	5⅜	20677	5½	½ Rd.
16122	6½	12610	6	♦, ½, ⅝ Rd.
377	7¼	28150	6½	♦, ⅝ Rd.
871	8	13247	7¼	♦, ⅝ Rd.
388	8¼	12611	8	½, ⅝ Rd.
379	9	13855	8¼	♦, ⅝ Rd.
380	10	12612	9	⅝, ¾ Rd.
382	12	12613	10	⅝, ¾ Rd.
		42895	10¼	¾ Rd.
		12614	12	¾, 1 Rd.

Chisel tooth — Dents sciseaux (comb.)

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
28152	6½	17012	4⅛	½ Rd.
28153	7¼	17988	6½	♦, ⅝ Rd.
28154	8¼	13853	7	½, ⅝ Rd.
		26831	7¼	♦, ⅝ Rd.
		28161	8	⅝ Rd.
		26832	8¼	♦, ⅝ Rd.

Rip — A refendre

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
12767	5⅜	12600	6	½, ⅝ Rd.
18647	6½	18563	6½	♦, ⅝ Rd.
362	7¼	18585	7	½, ⅝ Rd.
12768	8¼	19259	7¼	♦, ⅝ Rd.
9764	10	12601	8	½, ⅝ Rd.
330	12	19261	8¼	♦, ⅝ Rd.
		12602	9	⅝, ¾ Rd.
		12603	10	⅝, ¾ Rd.
		42897	10¼	¾ Rd.
		12604	12	¾, 1 Rd.

Cross cut — En travers

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
9762	5⅜	12620	6	½, ⅝ Rd.
16123	6½	18562	6½	♦, ⅝ Rd.
358	7¼	13857	7	½, ⅝ Rd.
293	8	19258	7¼	♦, ⅝ Rd.
350	8¼	12621	8	½, ⅝ Rd.
9763	10	12256	8¼	♦, ⅝ Rd.
334	12	12622	9	⅝, ¾ Rd.
		12623	10	⅝, ½ Rd.
		42896	10¼	¾ Rd.

Fine-tooth — Dents fines

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
290	5⅜	42368	5½	½ Rd.
28161	6½	12670	6	½, ⅝ Rd.
366	7¼	28152	6½	⅝ Rd.
9744	8	28163	7¼	⅝ Rd.
		12671	8	♦, ½, ⅝ Rd.

Miter — Onglet (évidée)

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
314	5⅜	18015	4⅛	½ Rd.
16124	6½	20678	5½	½ Rd.
382	7¼	12640	6	½, ⅝ Rd.
9757	8	18564	6½	♦, ⅝ Rd.
		13858	7	½, ⅝ Rd.
		19260	7¼	♦, ⅝ Rd.
		12641	8	½, ⅝ Rd.
		12257	8¼	♦, ⅝ Rd.
		12642	9	⅝, ¾ Rd.
		12643	10	⅝, ¾ Rd.

Flooring — A plancher

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
9775	5⅜	12680	6	½, ⅝ Rd.
28160	6½	28160	6½	♦, ⅝ Rd.
368	7¼	12681	8	♦, ½, ⅝ Rd.
348	8			

Plywood — Contreplaqué

DIAMOND ARBOR Part No.	DIAMOND ARBOR Dia. In.	ROUND & DUAL ARBORS Part No.	ROUND & DUAL ARBORS Dia. In.	Arbor Size, In.
28171	5⅜	28170	5½	½ Rd.
28155	6½	28156	6½	♦, ⅝ Rd.
28172	7¼	28157	7¼	♦, ⅝ Rd.
28173	8	28158	8	♦, ½, ⅝ Rd.



Look for this sign when you need Factory Service.

Cette enseigne identifie les Centres d'Entretien de la Manufacture.

It's just good business to have a Skil Service Center check over your Skil equipment whenever there is need for inspection or repair. There are 16 such centers located throughout Canada ready to give expert, efficient service. A factory trained Skil technician using the latest approved repair methods will insure your equipment a long and productive working life and save unnecessary tool breakdown later on.

Lorsqu'il s'agit d'entretien d'équipement, il est toujours bon d'avoir affaires avec le manufacturer. SKIL vous fournit un service complet d'entretien et de réparations dans 16 différents centres de service répandus à travers le Canada. Chacun de ces centres met à votre disposition un technicien compétent qui saura vérifier la précision de rendement de votre outil. S'il est nécessaire, il verra ensuite à la réparation de l'outil en se servant des méthodes les plus modernes. Ce service assure la longue durée de votre équipement, un rendement efficace et productif et préviendra toute panne inutile à l'avenir.



Factory Service Centres — Centres d'Entretien et de Réparation à la Manufacture

MONTREAL, QUÉ. SKIL Corporation (Canada) Ltd., 7080 Hutchison St. CR 3-3326

TORONTO, ONT. SKIL Corporation (Canada) Ltd., 1190 Caledonia Rd. 787-1237

VANCOUVER, C.-B. SKIL Corporation (Canada) Ltd., 1338 Clark Dr. AL 3-7751

Authorized Repair Stations — Centres d'Entretien et de Réparation autorisés

Calgary, Alta. .... Bennett and Emmott Limited, 4303-9th St. S.E.
Edmonton, Alta. .... Bennett and Emmott Limited, 10820-119th St.
Halifax, N.S. .... Acme Electric, 93 Bilby St.
Hamilton, Ont. .... Tools Equipment Co. (Hamilton) Ltd., 368 Cannon St. E.
London, Ont. .... Electric Motor Maintenance Service, 480 Maitland Street
Moncton, N.B. .... Robert K. Buzzell Ltd., 65 Racific Ave.
Ottawa, Ont. .... Cam Grant Electric (Ottawa) Ltd., 204 Lebreton St.
Port Arthur, Ont. .... Murray Motor Repair, 112 Front St.
Quebec, P.Q. .... Clement Monfette Services, Inc., 317 Canardiere St.
Regina, Sask. .... Electric Motor Service Ltd., 1234 Scarth St.
Saskatoon, Sask. .... Lambert Electric Ltd., 114 Ave. A.N.
St. John's, Nfld. .... Rideouts Electric Ltd., 408 Water St.
Winnipeg, Man. .... King's Electric Motors, 835 Main St.

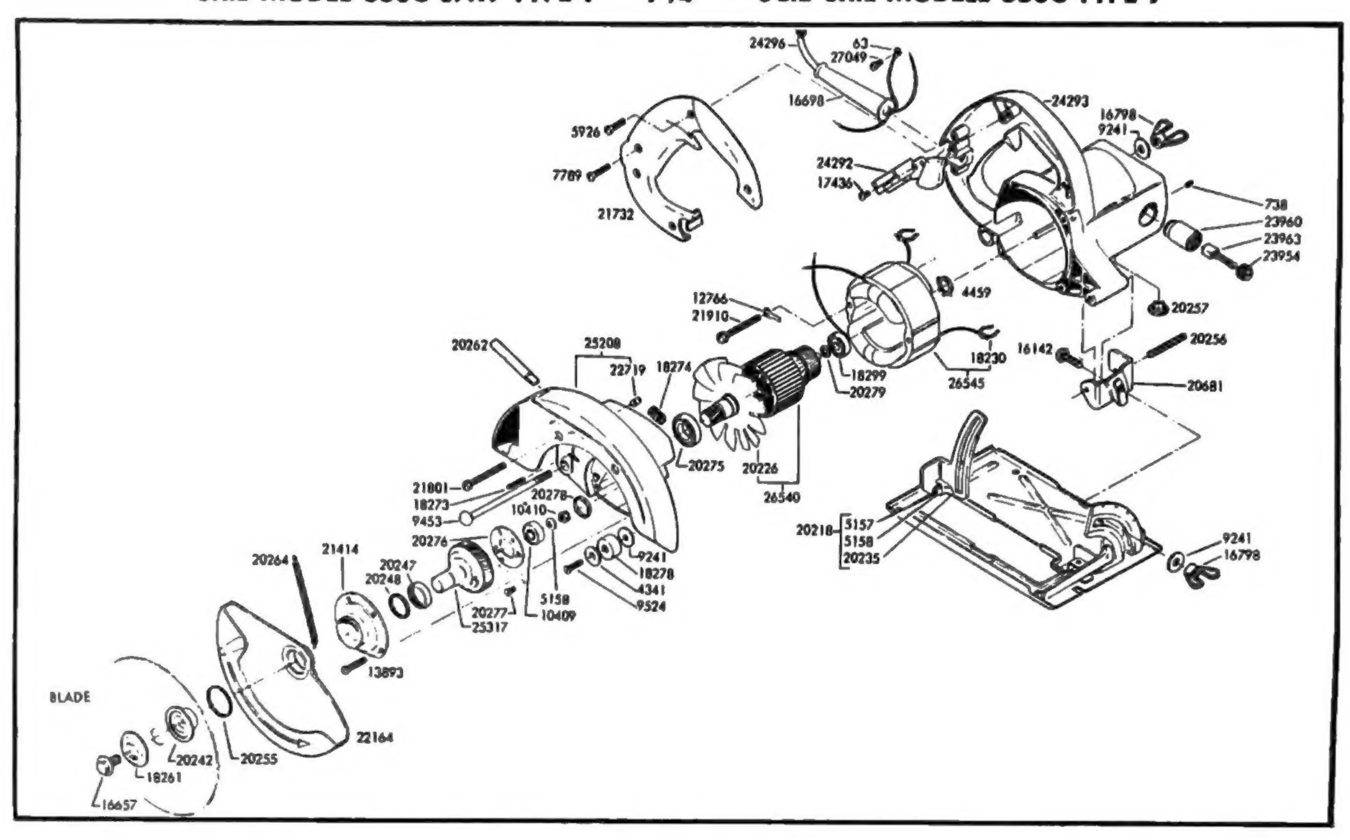
MAIN PLANT AND GENERAL OFFICES — BUREAU CENTRAL ET MANUFACT

SKIL CORPORATION (CANADA) LIMITED

F-3406C 9/66

Printed in Canada — Imprimé au

SKIL MODEL 553C SAW TYPE 7 — 7¼" — SCIE SKIL MODELE 553C TYPE 7



Part No. No de pièce	Part name Description	No. used Nombre
63	Terminal — Borne d'attache	1
738	Set screw — Vis ajustable	2
4341	Washer — Rondelle	1
4459	Loading spring washer — Rondelle de support de charge	1
5158	Washer — Rondelle	1
5926	Screw — Vis	1
7789	Screw — Vis	4
9241	Washer — Rondelle	3
9453	Carriage bolt — Goujon	1
9524	Screw — Vis	1
10409	Ball bearing — Roulement à billes	1
10410	Nut — Ecrou	1
12766	Terminal — Borne	1
13893	Screw — Vis	4
16142	Carriage bolt — Goujon	1
16657	Saw blade stud — Goujon de la lame	1
16698	Cord guard — Protège-câble	1
16798	Wing nut — Ecrou	2
17436	Screw — Vis	1
18261	Outer washer — Rondelle externe	1
18273	Roll pin — Goujon de charnière	1
18274	Spring — Ressort	1
18278	Stop — Arrêtoir	1
18299	Ball bearing — Roulement à billes	1
20218	Foot assembly — Pied (complet)	1
5157	Rivet — Rivet	1
5158	Washer — Rondelle	1
20235	Support bar — Support	1
20242	Inner washer — Rondelle interne	1
20255	Snap ring — Anneau-arrêtoir	1
20256	Roll pin — Goujon	1
20257	Plug button — Capuchon	1
20262	Lock pin — Barrage de l'arbre	1
20264	Spring — Ressort	1
20275	Ball bearing — Roulement à billes	1
20276	Retainer plate — Plaque-arrêtoir	1
20277	Screw — Vis	3
20278	Spacer — Entretoise	1
20279	Spacer — Entretoise	1
20681	Hinge assembly — Charnière (complète)	1
20247	Needle bearing — Roulements à rouleaux minces	1
20248	Felt seal — Rondelle feutre	1
21414	Bearing plate assembly — Plaque de roulement (complète)	1
21732	Handle cover — Couvre-poignée	1
21801	Screw — Vis	4
21910	Screw — Vis	2
22164	Lower guard — Garde du bas	1
23954	Brush cap — Couvre-balai	2
23960	Brush holder — Porte-balai	2
23963	Brush and spring — Balai et ressort	2
24292	Switch — Gâchette	1
24293	Motor housing — Carter du moteur	1
24296	Cord and plug — Corde et prise	1
25208	Front housing assembly — Carter avant (complet)	1
22719	Stud — Goujon	1
25317	Saw shaft assembly — Arbre de la scie (complet)	1
26540	Armature — Induit	1
20226	Fan assembly — Ventilateur (complete)	1
26545	Field — Inducteur	1
18230	Brush clip — Attache-inducteur	2
27049	Screw — Vis	1

Outils spéciaux — Special tools

Part No. Pièce no	Part name Nom de la pièce
266	Wrench (Saw blade stud) Clé (Goujon de la lame)

Serial number — No de série	Special notes — Observations	Motor data — Renseignements sur le moteur

Motor data — Renseignements sur le moteur

PQ - 26 Parts — PQ - 26 pièces
Arm. is 2.102 O.D. — Induit est 2.102 Diam. Ext.
16 Slots — 16 Barres
Field is 3.689 O.D. — Inducteur est 3.689 Diam. Ext.

Volts Tension	Field Inducteur	Armature Induit	Cord and plug Corde et prise
115	26545	26540	24296
100	26546	26541	24296
230	26548	26543	16279
250	26549	26544	16279

Imprimé au Canada — Printed in Canada